

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 03-069461
(43)Date of publication of application : 25.03.1991

(51)Int.Cl.

B65D 41/54

(21)Application number : 01-208965

(22)Date of filing : 09.08.1989

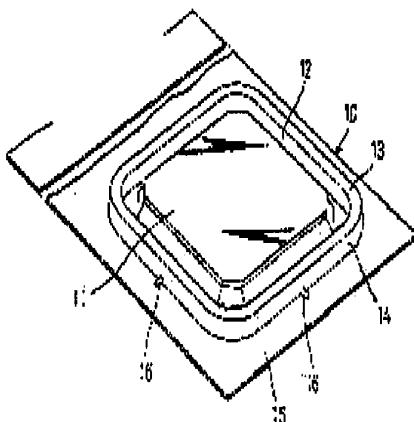
(71)Applicant : TEIKOKU KASEI KK
TOYO ECHO KK
(72)Inventor : SETO SHIGEYUKI
TANIGUCHI YOKICHI

(54) THERMO-CONTRACTIVE LID AND ITS PRODUCTION

(57)Abstract:

PURPOSE: To form a notch with an appropriate shape and size without any special automatic devices, by removing the margin left at the periphery of a skirt and forming a notch at the skirt at the same time.

CONSTITUTION: A mold product provided with small recesses 16 at the rear face of the corners between the skirt 14 provided at the periphery of a top face 11 and the margin 15 left at the periphery thereof is trimmed to remove the margin 15 and to form a notch at the skirt 14 by the end face that the small recesses 16 previously open. In this way, by only providing the small recesses 16 previously in the case of molding of the shrink lid, a notch can be formed at the same time in the traditional trimming process without necessity of any special notch-molding devices.



LEGAL STATUS

- [Date of request for examination]
- [Date of sending the examiner's decision of rejection]
- [Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]
- [Date of final disposal for application]
- [Patent number]
- [Date of registration]
- [Number of appeal against examiner's decision of rejection]

少なくなったり、ノックの近辺が厚くなってしまいに防音することができなくなっている。

せひに、刃物でノックを自動的に形成するには、そのための自動装置が必要となり、コスト上昇につながっている。

そこで、この発明の課題は、特別の自動装置を必要とせずに、適度な形状及び大きさのノックを形成したりシリコンクッション及びその裏面方法を提供することである。

上記の課題を解決するため、この発明は、複数の周辺にスカート部が縫合され、このスカート部の下縫にノックを有するシリコンクッションにおいて、前記スカート部との周縁に残存したマークシングの周辺部を削除した形状品をトリミングして前記マークシングを除去すると同時に前記小凹所の開放する周縁により前記スカート部にノックを形成したのである。

また、この発明の方法によれば、操作性及びアルム又はシートを成形して頭部の周辺にスカート

— 3 —

がされている。この小凹所 1 1 は、真空成形、压空成形後型に示す突起部は凹所を残しておらず、取壁 1 1 等と同時に成形するものであって、そのため、前記操作及び操作は複数回成形される。また、前記操作 1 1 等は、複数のため複数たるものであるが、着脱することができる。

前記頭壁 1 1 、脚 1 2 、平坦部 1 3 、スカート部 1 4 は、マークシングをトリミングした後に複数の部分であるが、その形状は各部の形状に対応させよう形状をすればよい。

前記小凹所 1 1 は、複数個及び第 4 図に示すように、スカート部 1 4 とマークシング 1 5 の範囲からなる複数の部分であるが、その形状は各部の形状に対応させよう形状をすればよい。

— 4 —

方法を示している。図中 2 0 は頭部、2 1 は脚部である。図から分かるように、脚部 2 0 が下降するに、マークシング 1 5 が切断され、それと共に、小凹所 1 1 の部分も切り取られ、蓋の部分のみが頭部 2 1 中に落下する。

この発明によれば、以上のようだ、シリコンクッション成形品の成形時に予め小凹所を残しておいたので、特別のノック形成装置を必要とせず、操作のトリミング工程で同時にノックが形成されるふうにしたので、コスト的に有利となり、さらに、ノックの形状も、最初の小凹所の形状を適当に操作することによって、引き裂きが容易な形状を実現することができる。

4. 図面の構成と操作

前 1 図はこの発明のシリコンクッションを形成するための成形用の一例を示す断面図、第 2 図は同上の断面図、第 3 図及び第 4 図は小凹所を有する前記操作部 5 はトリミングを行なう工程を示す断面図、第 5 図及び第 7 図は從来のシリコンクッションを示す

特開平 3-69461(2)

部を示す、このスカート部周縁に残存するマークシングと前記スカート部との周縁部を削除して、前記スカート部下縫に前記小凹所の形状を形成するノックを形成したのである。

スカート部とマークシングが連続する部分は、頭部から成る小凹所を成形と同時に残されたので、この小凹所のスカート部頭部部は開放され、前記スカート部下縫に前記小凹所の形状を形成したのである。

(作用)

スカート部とマークシングが連続する部分は、頭部から成る小凹所を成形と同時に残されたので、この小凹所のスカート部頭部部は開放され、前記スカート部下縫に前記小凹所の形状を形成したのである。

(実施例)

実施例 1 図及び第 2 図に示すように成形品を操作指紋フィルム又はシートによって形成する。このシリコン選用成形品 1 0 は、取壁 1 1 と、この取壁 1 1 の周縁に設けられた複数の小凹所 1 1 から成る。また、この複数の小凹所に設けられた各取壁 1 1 から成る複数の取壁部 1 4 と、このスカート部 1 4 に連続するマークシング 1 5 により成り、前記スカート部 1 4 とマークシング 1 5 との周辺部には、小凹所 1 1 が取

— 5 —

— 470 —

— 6 —

特許第373 ～ 69461 (3)

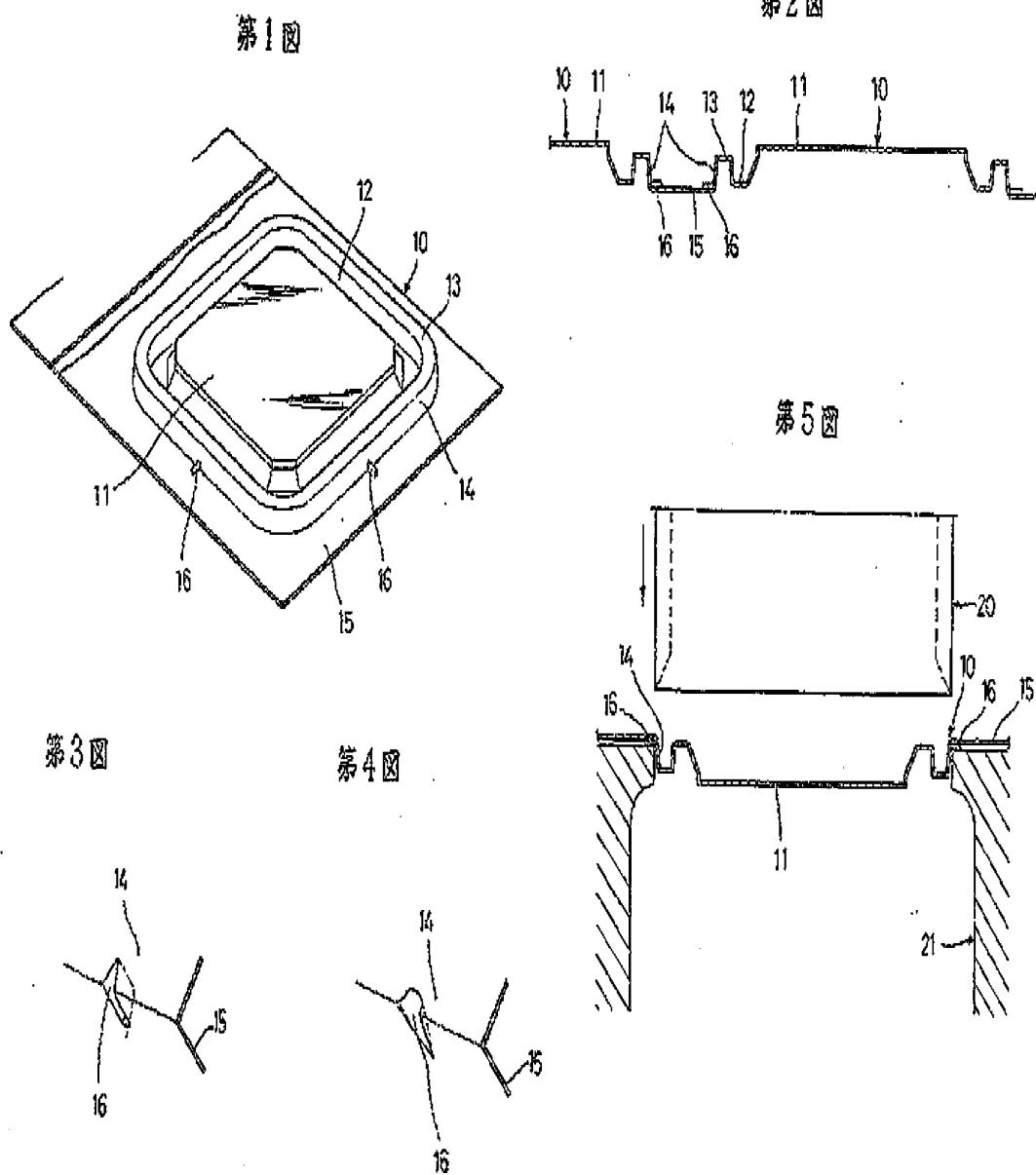
被せた状態を示す略図線図である。

10	シムリング盤用成形品、	12	構、
11	環盤、	14	スムーレ部、
13	平滑部、	16	小凹部、
15	マージン、	21	側刃、
20	邊刃、		

特許出願人　帝国化成株式会社
同上　　東洋エコ一株式会社
両代理人　　鍵田文二　他2名

- 2 -

特許出願 3-69461 (4)



特許第 3-69461 (5)

第 6 図



第 7 図

